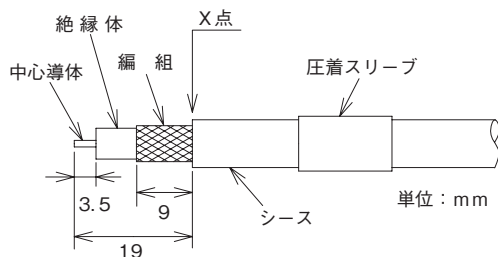
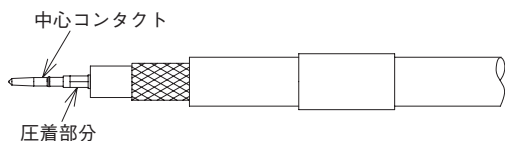
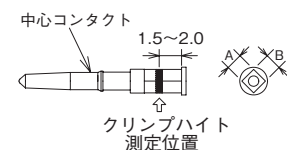
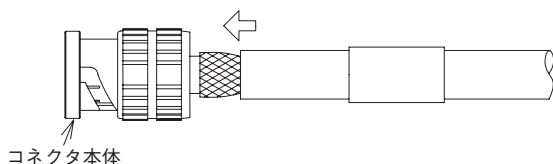
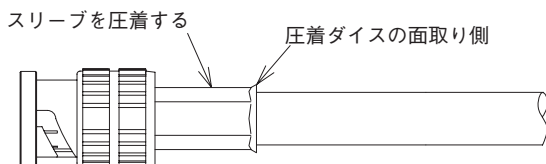
圧着タイプBNCコネクタ(7Cサイズ以下)の取付方法

1 　圧着タイプBNCコネクタ（BNCP-8CHKを除くBNCP-Kシリーズ）を当社同軸ケーブルTCX-HD、TCX-FBL、TCX-2Vシリーズ等に取り付ける場合の加工手順となります。当社推奨の同軸ケーブルと圧着工具を必ずご使用ください。

2 　圧着スリーブを先に同軸ケーブルに通し、図の寸法で同軸ケーブルを段カットします。このとき、アルペットテープ付き同軸ケーブルの場合は極力編組を崩さないように開き、X点まで必ず完全にテープを取り除きます。もし金属箔が残ってしまうようであれば、金属箔は無理に剥がさず、短絡等の原因となる金属箔のヒゲや編組屑を完全に取り除いてください。

（注意1）
同軸ケーブルでアルペットテープ等があるケーブルでテープを取り除かずにコネクタへの挿入はできませんのでご注意ください。

3 　中心導体が撚線の場合は右方向に軽く捩ること。中心コンタクトを中心導体の根元までしっかり差し込み、絶縁体との隙間がないように圧着工具にて圧着を行う。（リターンロスに影響する重要ポイント!）クリンプハイト値の適正範囲については19ページ、圧着工具については20ページを参照ください。

（注意2）
クリンプハイト値が適正範囲にない場合は、圧着フレームを調整してください。また中心コンタクトの根元の段差部分は圧着しないこと。また、圧着フレームのラチェットが解除されて更に強くグリップを握り込まないこと。クリンプハイト値が安定しなくなります。圧着フレームの調整は圧着フレーム付属の取扱説明書でご確認ください。

4 　中心コンタクトを圧着後、図の様にコネクタ本体に挿入します。このとき、カチッとした軽い感触があるまで差し込んでください。

5 　圧着スリーブをコネクタ本体に突き当たるまで移動させ、スリーブを圧着工具にて圧着します。このとき、圧着ダイスの面取りのない側をコネクタ本体に押し当てながら圧着してください。

加工のポイント

30mm程度のシースを取り除き、編組が崩れないよう丁寧にシース側に編組を開きます。編組の根元（X点）のアルペットテープにカッターなどで全周に切り込みを入れ、テープを取り除きます。

編組屑は完全に取り除くこと

編組を左図の通り9mmでカットします。このとき、写真のような編組屑等はブロアーなどで完全に取り除いてください。

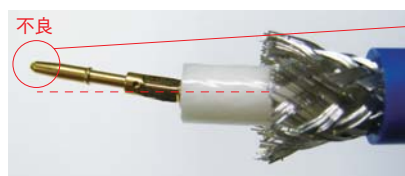
良　不良

絶縁の一部が導体に残らないこと

接触不良やリターンロスに影響を与えてしまう重要なポイントとなる為、段カット後の中心導体の根元部分に絶縁の一部が残らないようにしてください。

中心コンタクトが正常に圧着されている状態

中心コンタクトと絶縁体間で隙間ができてしまう!!

<解決方法>
はじめから加工をやり直して正常な取り付けを行ってください。

不良

圧着した中心コンタクトが斜めになってしまう!!

<解決方法>
中心コンタクトを軸方向にまっすぐに戻してください。

（注意3）
コネクタ本体へケーブルを挿入する時に得られるカチッとした感触は適度な挿入力で得られますので、無理に押し込まないでください。無理に押し込むと絶縁体、中心コンタクト等の破損につながります。もし、カチッとした感触が得られない、または感触が分かりにくい場合はケーブルを軽く引っ張って（19.6N以下又は2kgf以下）ロック状態にあることを確認し、更にコネクタ接続側から中心コンタクト先端が正常な位置まで届いているかを目視および触指で確認してください。

（注意4）
ケーブルをコネクタに挿入後、全ての端末でケーブルを軽く引張り（19.6N以下又は2kgf以下）中心コンタクトが本体側にロックされていることを確認してください。

（注意5）
5C以下用の圧着ダイス（CDS-284G、-35V、-45F）のスリーブ圧着用の六角形の穴には面取りが施されていますが、6C～7C用の圧着ダイス（CDS-67G）には面取りはありません。

（注意6）
圧着スリーブのスプリングバック（形状が元に戻ろうとする現象）を防止する為、圧着フレームで圧着状態を1秒以上保持してください。